

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 15,2mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122661 15,2
GTIN	4045197458094
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

Ważne:

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D_c	15,2 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,2 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L_c	83 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	133 mm

norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	60,2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	95 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

